

# Work Order ID 85130

**\*85130\***

Page 1

June-04-12 8:23:32 AM

Item ID: D3322-041  
Revision ID:  
Item Name: Pod Assembly  
Start Date: 04/06/2012 Start Qty: 1.00  
Required Date: 02/07/2012 Req'd Qty: 1.00  
Reference:

Accept

**\*N900040100\***

Setup Start **\*NS1\***  
Stop **\*NS2\***

Cust Item ID:  
Customer:

Approvals: Process Plan: MLJ Date: 12/06/04 Tooling:  
QC: Date: SPC (Y/N):

Date:  
Date:

Run Start **\*NR1\***  
Stop **\*NR2\***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
<b>Draw Nbr</b>	<b>Revision Nbr</b>								
D2202	REV G								
D3322	Rev A								
100	PURCHASING	0.00							
<b>*1000*</b>									
Purchasing	Memo	0.00							
Purchasing	Issue P/O: <u>17141</u>								
	Description:								
	D2202-1 Pod Lid D2202-5 Pod Base								
	Supplier: Delastek								
	Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required								
	SHIP TO DELASTEK QTY (1) D3048-1								
	QTY (3) D3001-1								
110	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs	0.00							
<b>*110*</b>									
Packaging	Memo	0.00							
Packaging	Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached								

CD 12/06/05 (1)

JB

12/9/05 (1)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**Work Order ID 85130****\*85130\***

Page 2

June-04-12 8:23:32 AM

Item ID: D3322-041

Accept

**\*N900040100\***Setup Start **\*NS1\***

Revision ID:

Item Name: Pod Assembly

Stop **\*NS2\***

Start Date: 04/06/2012 Start Qty: 1.00

**\*1\***

Cust Item ID:

Required Date: 02/07/2012 Req'd Qty: 1.00

**\*1\***

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: Date: Tooling: Date:

Run Start **\*NR1\***

QC: Date: SPC (Y/N): Date:

Stop **\*NR2\***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
120 <b>*120*</b> QC Quality Control	QC6- Inspect dimensions to drawing  Memo Visual inspection. Check for void spot and pins. Check over all dimensions as per Dwg D2202.	0.00  0.00							
130 <b>*130*</b> Small Fab Small Fab Small Fab	Small Fab  Memo Assemble as per Dwg D2694 & D3322	0.00  0.00							
140 <b>*140*</b> QC Quality Control	QC5- Inspect part completeness to step on W/O  Memo	0.00  0.00							

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Work Order ID 85130

**\*85130\***

Page 3

June-04-12 8:23:32 AM

Item ID: D3322-041

Accept

**\*N900040100\***

Setup Start **\*NS1\***

Revision ID:

Stop **\*NS2\***

Item Name: Pod Assembly

Start Date: 04/06/2012 Start Qty: 1.00 **\*1\***

Cust Item ID:

Required Date: 02/07/2012 Req'd Qty: 1.00 **\*1\***

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Run Start **\*NR1\***  
QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Stop **\*NR2\***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
150	Identify as per dwg & Stock Location: _____	0.00							
<b>*150*</b>									
Packaging	Memo	0.00							
Packaging									
160	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
<b>*160*</b>									
QC	Memo	0.00							
Quality Control									

PPR 85127

12/9/12

MLJ 12/09/12

mk  
12-09-12

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

June-04-12 8:23:36 AM

Page 1

Work Order ID: 85130

\*85130\*

Parent Item: D3322-041

\*D3322-041\*

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 04/06/2012

Required Date: 02/07/2012

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP A04.11.12New IssueKJ/JLM

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
---------------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	--------------------	----------------	-------------	--------------	---------------	----------------	--------

MS21042L06

Purchased

No

100

Each

232.0000

2

2

\*MS21042I 06\*

Nut

\*\*

~~122951~~ *JB*  
121556 *RT* 12-09-10

Location

Loc Qty

Loc Code

ST300

232

118354

2

119109

1

119758

1

121444

128

121556

100

D2202-1P

Purchased

No

110

Each

0.0000

1

1

\*D2202-1P\*

Side Pod Lid, 350

\*\*

*CL 12/8/10* ①

D2202-5P

Purchased

No

110

Each

0.0000

1

1

\*D2202-5P\*

SIDE POD, BASE 350

\*\*

*CL 12/8/10* ①

D3001-1

Manufactured

No

110

Each

5.0000

3

3

\*D3001-1\*

Doubler

\*\*

*CL 12/10/12*

Location

Loc Qty

Loc Code

ST178

5

63870

5

D3048-1

Manufactured

No

110

Each

1.0000

1

1

\*D3048-1\*

Doubler

\*\*

*CL 12/10/12*

Location

Loc Qty

Loc Code

ST139

1

52223

1

1

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



# Picklist Print

June-04-12 8:23:36 AM

Page 2

Work Order ID: 85130

\*85130\*

Parent Item: D3322-041

\*D3322-041\*

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 04/06/2012

Required Date: 02/07/2012

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

AD62ABS

Purchased

No

130

Each

85.0000

38

38

\*\*

122356 JB

\*AD62ARS\*

rivet

Location

Loc Qty

Loc Code

ST281

85

116055

5

121913

80

AD64ABS

Purchased

No

130

Each

182.0000

43

43

\*\*

JB

\*AD64ARS\*

Pop Rivets

Location

Loc Qty

Loc Code

ST281

182

116166

182

AD66ABS

Purchased

No

130

Each

0.0000

2

2

\*\*

2 12-09-10

\*AD66ARS\*

POP RIVET

AN4-5A

Purchased

No

130

Each

929.0000

19

19

\*\*

JB

\*AN4-5A\*

Bolt

Location

Loc Qty

Loc Code

ST355

929

120562

929

AN4-6A

Purchased

No

130

Each

1,513.000

1

1

\*\*

122151 JB 12/09/05

\*AN4-6A\*

Bolt

Location

Loc Qty

Loc Code

355

221

121631

221

ST356

1292

119017

792

121243

500

June-04-12 8:23:36 AM

Shop Packet Print

Page 2

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

June-04-12 8:23:36 AM

Page 3

Work Order ID: 85130

\*85130\*

Parent Item: D3322-041

\*D3322-041\*

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 04/06/2012

Required Date: 02/07/2012

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

AN526C632R7

Purchased

No

130

Each

160.0000

2

2

✓

\*AN526C632R7\*

Screw

\*\*

JB

Location

Loc Qty

Loc Code

ST347

160

112385

102

117317

58

112385

AN960JD416

NAS1149D0463J

Purchased

No

130

Each

30.0000

21

21

✓

\*AN960JD416\*

Washer

\*\*

122441 JB

Location

Loc Qty

Loc Code

ST351

30

116289

10

119097

20

D2204-9

Manufactured

No

130

Each

25.0000

5

5

✓

\*D2204-9\*

Latch, Rubber

\*\*

JB

Location

Loc Qty

Loc Code

ST204

25

80153

25

80153

D2429-041

Manufactured

No

130

Each

2.0000

1

1

✓

\*D2429-041\*

Spring Clip Assembly

\*\*

JB

12/09/05

Location

Loc Qty

Loc Code

ST009

2

36272

2

36272

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

June-04-12 8:23:36 AM

Page 4

Work Order ID: 85130

\*85130\*

Parent Item: D3322-041

\*D3322-041\*

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 04/06/2012

Required Date: 02/07/2012

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

D2462 Manufactured No

130 f

318.6008 14.17 14.17 ✓

\*\*

\*D2462\*

Seal

Location

Loc Qty

Loc Code

ST404

318.6008

48530

318.6008

12-09-10

D2528-1 Manufactured No

130 Each

26.0000 5 5 ✓

\*\*

\*D2528-1\*

Backer Plate

Location

Loc Qty

Loc Code

ST010

26

82334

26

D2528-3 Manufactured No

130 Each

18.0000 4 4 ✓

\*\*

\*D2528-3\*

Backer Plate

Location

Loc Qty

Loc Code

ST010

18

65085

18

D2569 Manufactured No

130 Each

1.0000 1 1 ✓

\*\*

\*D2569\*

Hinge

Location

Loc Qty

Loc Code

ST489A

1

80063

1

D3007-041 Manufactured No

130 Each

3.0000 1 1 ✓

\*\*

\*D3007-041\*

Strut

Location

Loc Qty

Loc Code

ST265

3

84300

3

84300

June-04-12 8:23:36 AM

Shop Packet Print

Page 4

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

June-04-12 8:23:36 AM

Page 5

Work Order ID: 85130

**\*85130\***

Parent Item: D3322-041

**\*D3322-041\***

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 04/06/2012

Required Date: 02/07/2012

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

MS21042L4

Purchased

No

130

Each

3,910.000

20

20 ✓

**\*MS21042L4\***

\*\*

122452 JB

Nut

Location

Loc Qty

Loc Code

ST300

3910

119075

116

121011

537

121444

2957

121652

300

NAS1149DN632J

Purchased

No

130

Each

200.0000

2

2 -

**\*NAS1149DN632J\***

\*\*

JB 12/09/03

Washer

Location

Loc Qty

Loc Code

ST298

200

118428

200

118428

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



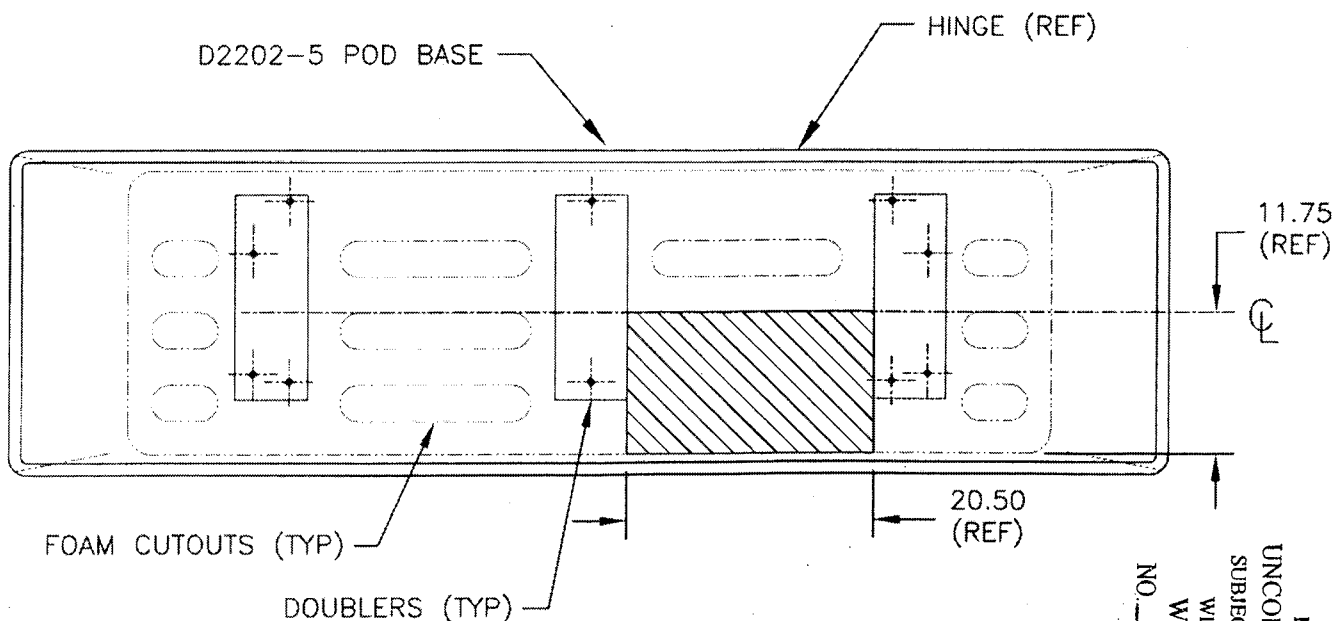


DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>HA</i>	APPROVED <i>HA</i>	DRAWING NO. D3322	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 04.09.26		TITLE POD ASSEMBLY	SCALE 1:15
A	04.09.26	NEW ISSUE	

RELEASED  
04.10.29 *HA*

**D3322-041/-042 POD ASSEMBLY**

- 1) THE D3322-041/-042 POD ASSEMBLIES ARE THE SAME AS THE D2694 POD ASSEMBLIES, EXCEPT THE D2202-3 POD BASE IS REPLACED WITH THE D2202-5 POD BASE



D3322-041 POD ASSEMBLY (SHOWN)  
D3322-042 POD ASSEMBLY (OPPOSITE)

SHOOT COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 85136MLT  
12/06/04

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**NOTES:**

## 1) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816,  
OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FOAM: A500 CORE CELL,  
OR DIVINYCELL,  
OR AIREX,  
0.38 THICK (3/8 FOAM)

FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)  
5 oz PLAIN WEAVE KEVLAR (5 oz KEVLAR)

2) FINISH: INSIDE = PRIME PER DART QSI 005 4.2  
OUTSIDE = WHITE GELCOAT #GEL 944W005

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX

6) IDENTIFICATION: NONE

7) WEIGHT: N/A

8) LAMINATE PER DART QSI 006.  
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.

9) PEEL PLY ALL SURFACES.

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 85130 MLT  
12/06/04

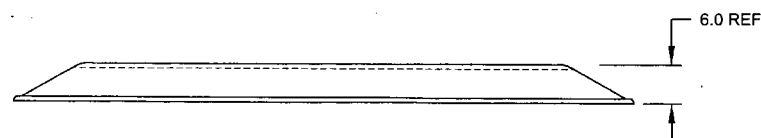
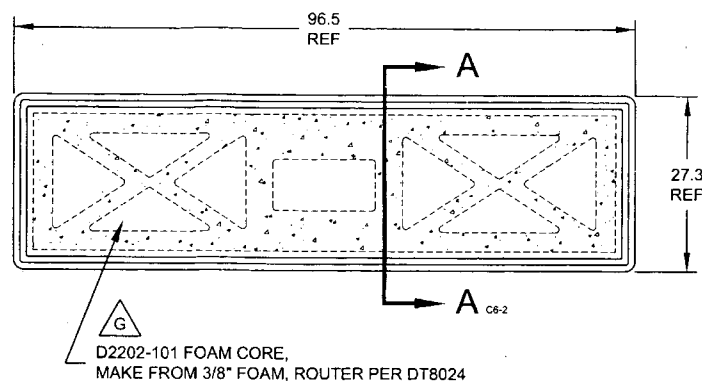
RELEASED  
2010-10-28

G	REFORMAT DRAWING TO CURRENT STANDARDS; D2202-101 WAS D2202-1 (ZN C5-2, A4-2); ADD 77.5 & 22.0 DIM. (ZN D4-3, C6-3); D2202-103 WAS D2202-5 (ZN C5-3, A4-3); ADD 2.00 MAX (ZN D3-4); INCORPORATED DEO 9217 & ADD D2202-5/-6 ON SHEET 5 PER PAR 09-034	RF	09.10.06
F	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	CP	01.03.14
E	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	KE	99.11.11
D	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	KE	98.11.09
C	REVISED DOUBLER/HOLES LOCATIONS	KE	97.07.04
B	ADD DOUBLERS AND HOLES	-	93.10.27
A	NEW ISSUE	-	93.10.27
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	KE	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	JP	DRAWING NO.	REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202	SHEET 1 OF 5
APPROVED	JP	TITLE	SCALE
DE APPR.	JP	UTILITY POD LID AND BASE	NTS
DATE	09.10.06	COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

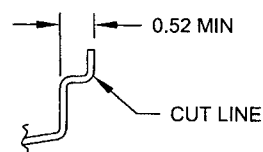
85730

SEE  
DETAIL B  
A6-2

**SECTION A-A** C3-2



**D2202-1 LID**  
(MOLD DT8002)



**DETAIL B**  
SCALE 10X D6-2

**MAIN LAYUP**

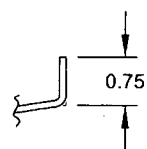
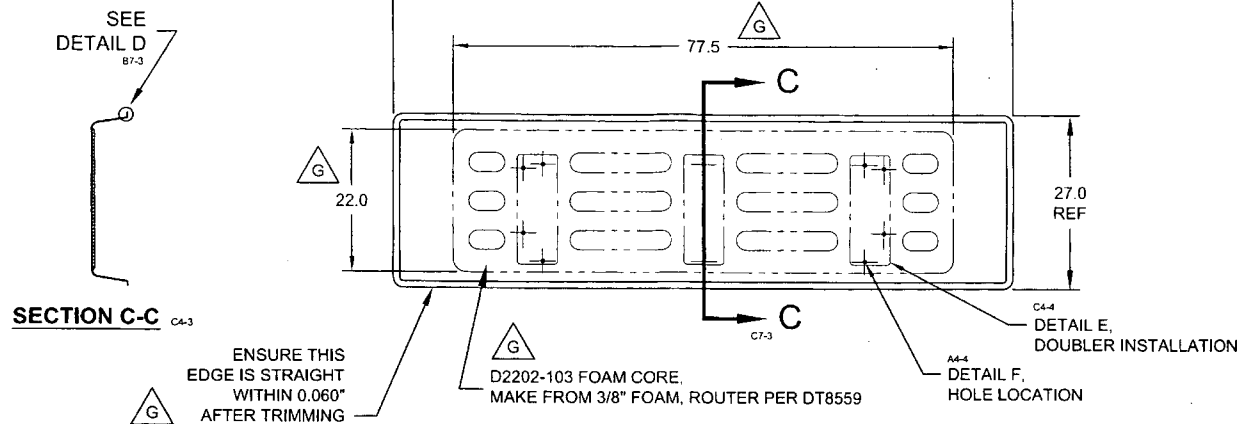
9oz SATIN  
9oz SATIN  
5oz KEVLAR  
D2202-101 FOAM CORE  
5oz KEVLAR  
9oz SATIN



**RELEASED**  
R 2010-10-28

DESIGN	KE	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	97	DRAWING NO. D2202	REV. G
MFG. APPR.	JM	SHEET 2 OF 5	
APPROVED	119	TITLE	SCALE
DE APPR.		UTILITY POD LID AND BASE	NTS
DATE	09.10.06	<small>COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE UNDERSTANDING THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

25730



DETAIL D  
SCALE 10X  
D7-3

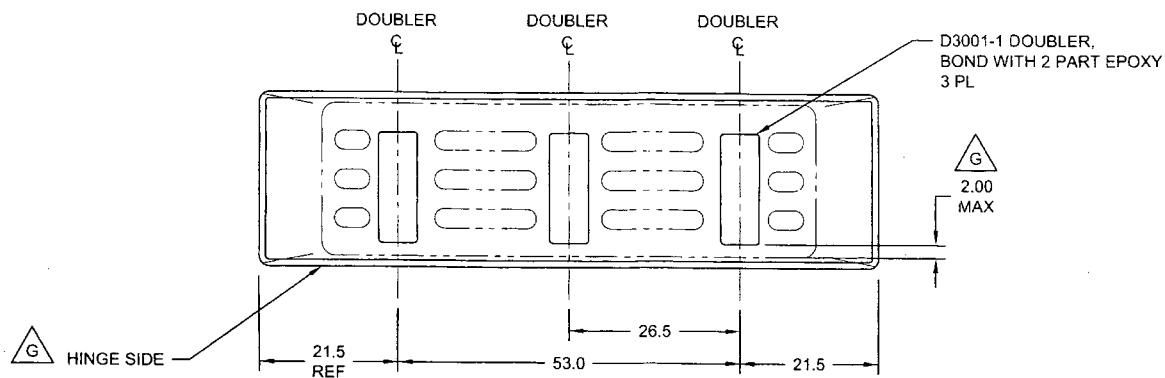
**D2202-3 BASE**  
(MOLD DT8002)

**MAIN LAYUP**

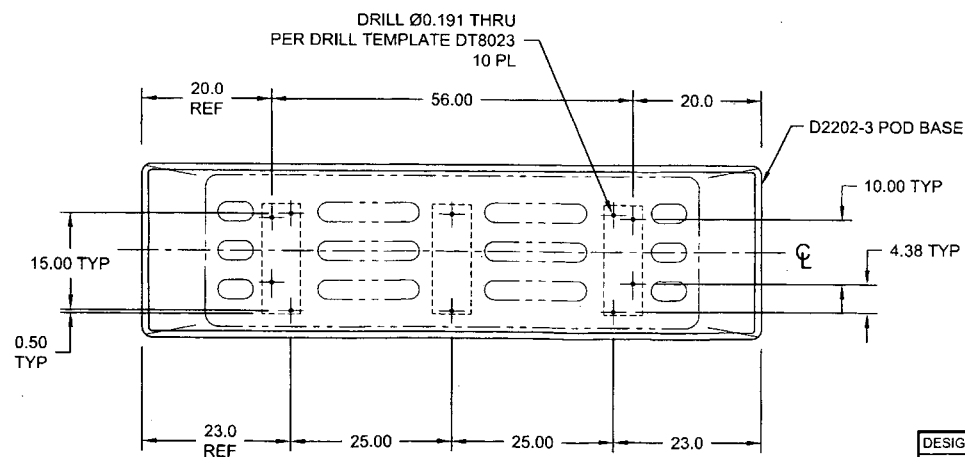
- 9oz SATIN
- 9oz SATIN
- 5oz KEVLAR
- D2202-103 FOAM CORE
- 5oz KEVLAR
- 5oz KEVLAR
- 9oz SATIN

**RELEASED**  
2010-10-28

DESIGN	KE	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	97	DRAWING NO.	REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202	SHEET 3 OF 5
APPROVED	149	TITLE	SCALE
DE APPR.	14	UTILITY POD LID AND BASE	NTS
DATE	09.10.06	<small>COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR REPRODUCED IN ANY MANNER WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	



**DETAIL E: INSTALLATION OF D3001-1 DOUBLERS** C3-3



**DETAIL F: HOLE DRILLING** C3-3  
(AFTER DOUBLER INSTALLATION)

**RELEASED**  
2010-10-28

DESIGN	KE	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	97	DRAWING NO.	REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202	SHEET 4 OF 5
APPROVED	19	TITLE	SCALE
DE APPR.	19	UTILITY POD LID AND BASE	NTS
DATE	09.10.06	<small>COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

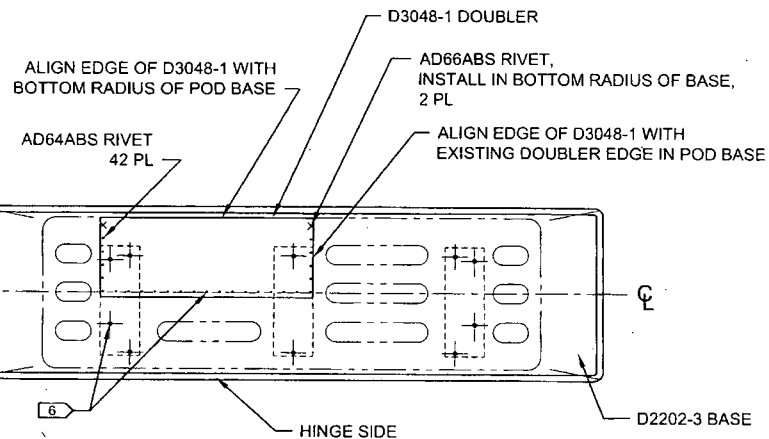
**NOTES : TO MAKE A D2202-5/-6 BASE (FOR D350-602-013/-014) FROM A D2202-3 BASE**

- 1) REMOVE FOAM IN AREA OF POD BASE WHERE D3048-1 DOUBLER WILL BE INSTALLED
- 2) FILL GAPS WITH 9oz SATIN AND RESIN PER DWG (APPROX. 3-4 LAYERS)
- 3) 2 LAYERS OF 9oz SATIN
- 4) BOND D3048-1 DOUBLER IN ORIENTATION SHOWN AND LET CURE
- 5) TRANSFER Ø0.125 HOLES FROM D3048-1 TO POD BASE. INSTALL DOUBLER WITH AD64ABS RIVETS (42) AND AD66ABS (2)
- 6) TRANSFER Ø0.191 HOLES FROM POD BASE TO D3048-1. SEAL HOLES WITH CYANOACRYLATE GLUE
- 7) TOUCH UP AFFECTED AREA WITH GREY PRIMER PER DWG
- 8) FILL CENTER OF THE AD RIVETS WITH RTV 732 TO SEAL

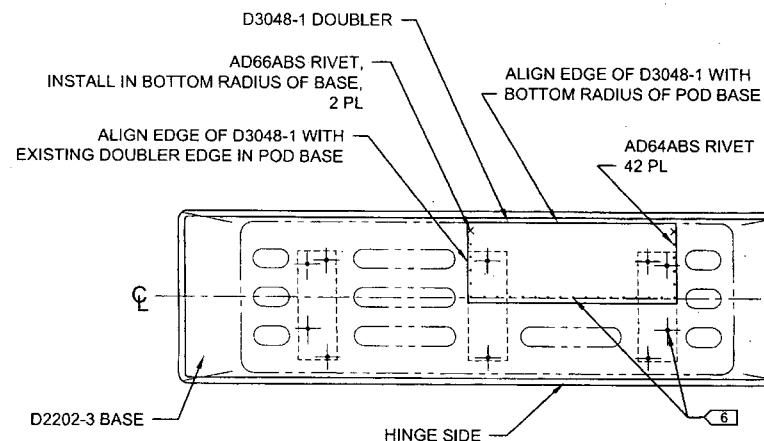
**PART LIST:**

QTY -5	QTY -6	PART NUMBER	DESCRIPTION
X		D2202-5	POD BASE
	X	D2202-6	POD BASE
1	1	D2202-3	BASE
1	1	D3048-1	DOUBLER
42	42	AD64ABS	RIVET
2	2	AD66ABS	RIVET
A/R	A/R	RTV	SEALANT

25730



**D2202-5 BASE: D3048-1 DOUBLER INSTALLATION**  
(MAKE FROM D2202-3 BASE)



**D2202-6 BASE: D3048-1 DOUBLER INSTALLATION**  
(MAKE FROM D2202-3 BASE)

RELEASED  
2010-10-28

DESIGN	KE	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	JP	DRAWING NO.	REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202	SHEET 5 OF 5
APPROVED	JP	TITLE	SCALE
DE APPR.	JP	UTILITY POD LID AND BASE	NTS
DATE	09.10.06	COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	



DELASTEK Inc.  
2699 5e Avenue  
Local 14, C.P. 10100  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Canada  
Tel.: (819) 533-5788  
Fax: (819) 533-3494

# PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	44764
Customer No.	DART US

### Bill To

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-5200  
Contact : Linda Lacelle

### Ship To

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-5200  
Contact : Linda Lacelle

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
30-08-2012	06-06-2012	20931	Chantal Lavoie	PO17141	Net 30 days USA
Ship Via		F.O.B.		Salesperson	GST/PST
FEDEX PI Collect		Point de départ		Claude Lessard, ext. 233	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item number	Description	
1	0	1	DKC134-0073	line 1 D2202-1 Side Pod Lid SN B85130 U of M: Chaque Référence DKA362-0015 DWG: REV. G <div style="text-align: right;">No. Lot 42020 1</div>	
1	0	1	DKC134-0075	Line 2 D2202-5 Side Pod Base SN B85130 U of M: Chaque DWG: D2202 Rév.: G <div style="text-align: right;">No. Lot 43142 1</div>	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request

Accepted by:

Quality department



AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Mardi, 2012-06-12 07:47:44  
 Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé







Client	: DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin	: UTILITY POD LID
Numéro Job	: 42020	Numéro Article	: DKC134-0073
Numéro	: 4347	Numéro Dessin	: D2202
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2012-06-12 No. :	Révision dessin	: G
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Resine Darakane 470-36/411/510
Prem. fols	: - - Type :	Date Due	: 2012-07-18 Qté: 1 Ud UNITE
Job précédente	: 41910		
Écrit par	:		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N° de Plèce Client: D2202-1		

Process Sheet Rév.: 03 Ajout de la IF134-0008 à la  
 séquence 35.0.

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou	Description :
1.0	AAC1616	N° 83634, Frekote Loctite Wolo
Comment Qty.: 0.030 UNITE(s)/Unit Total : 0.030 UNITE(s) N° 83634, Frekote Loctite Wolo # de Lot: <u>1-3385-1</u>		
2.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
 		
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs Faire la préparation du moule N° DT8002 selon IG 0009. Date: <u>16/08/12</u> Sceau: 		
3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
Comment Qty.: 1.250 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.250 KILOGRAMME(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: <u>1-30801-1</u>		
4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
Comment Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-2829-1</u>		
5.0	GEL COAT	Application du Gel Coat
 		
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs Appliquer le gel coat selon IG 0019. Date: <u>16/08/12</u> Sceau: 		

cup



Date: Mardi, 2012-06-12 07:47:44  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 7220

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro: DKC134-0073

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

6.0 AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Comment Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot:

1-36539-2

7.0 AAC1885

Tissu à délaminer Release ply B

Comment Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

# de Lot:

N/A 15/08/12



8.0 AAC1608

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Comment Qty.: 6.60 VERGE(s)/Unit Total : 6.60 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot:

1-28178-1

9.0 AAC1887

Wrightlon 5200 Bleu P3

Comment Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

# de Lot:

N/A 15/08/12



10.0 AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Comment Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

11.0 AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Comment Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)

12.0 AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Comment Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

13.0 TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide ( Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6m

Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Date: Mardi, 2012-06-12 07:47:44

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 42020

Numéro DKC134-0073

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 15/08/12 Sceau:



14.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Comment Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-36856-2

15.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Comment Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-27829-1

16.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid :

1.5% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Date: 16/08/12 Sceau:



17.0 LAMINAGE

Faire le laminage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu ( 2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar )

de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar )

Date: 16/08/12 Sceau:



18.0 BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012

Laisser sécher 4 heures minimum

Date: 16/08/12 Sceau:



Date: Mardi 12-06-12 07:47:44

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 42020

Numéro DKC134-0073

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

19.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Comment

Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.400 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-36528-1

20.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Comment

Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total: 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-27828-1

21.0

DKC134-0022

D2202-101 Foam Core ( Utility Pod Lid )

Comment

Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

D2202-101 Foam Core ( Utility Pod Lid )

N° de Job: 42590

22.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 1.5% de catalyst  
DDM-9 par quantité de résine.

Date: 12/07/12

Sceau:



23.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Sceller le Foam Core N° DKC134-0022 selon IG 0105.

Date: 12/07/12

Sceau:



24.0

AAC1611

Polybond B46F

Comment

Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total: 0.150 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-29934-1

25.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG  
0033.

Date: 17-08-12

Sceau:



26.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Date: Mardi, 2012-06-12 07:47:44

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 42020

Numéro DKC134-0073

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond.

Heure début Curing: 10.30

Heure Fin Curing: 11.40

Date: 17-08-12

Sceau:



27.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Comment

Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-36836-2

28.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Comment

Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-27829-1

29.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod

Base: 1.5% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75

minutes.

Date: 20/08/12

Sceau:



30.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu ( 1 pli de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350

Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule,

suiivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour le dernier plis. ( un pli de 9 oz )
















Date: 20/08/12

Sceau:



Date: Mardi, 2012-06-12 07:47:44  
Utilisateur: marc dubé


















## Feuille de Procédé

Client:	DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin:	UTILITY POD LID
Numéro Job:	42020	Numéro	DKC134-0073
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
31.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire la poche à vide selon IG 0012.			
Laisser sécher 4 heures minimum.			
Heure début Curing: 1:15			
Heure Fin Curing: 8:00			
Date: 20/08/12 Sceau:    			
32.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la pièce			
Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.			
Date: 21/08/12 Sceau:  			
33.0	AAC1492	N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler	
Comment Qty.: 0.060 GALLON(s)/Unit Total : 0.060 GALLON(s)			
N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler # de Lot: 1-36797-1			
34.0	FINITION	Finition Générale	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.			
Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munie d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.			
Corriger les imperfection de surface à l'aide du "Filler" P15-3 selon IG 0043			
Laisser sécher jusqu'au lendemain.			
Date: 22/08/12 Sceau:  			

Date: Mardi, 2012-06-12 07:47:44

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client:	DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin:	UTILITY POD LID
Numéro Job:	42020	Numéro	DKC134-0073
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
35.0	TRIMAGE	Trimage	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
	Faire le trimage du Pod Lid selon Ila IF134-0008.		
Date:	22/08/12	Sceau:	
36.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
Comment	Qty.: 0.4300 UNITE(s)/Unit Total : 0.4300 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 33616-3		
37.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
Comment	Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-34636-5		
38.0	PRIMER	Application primer	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
	Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008		
Date:	22-08-12	Sceau:	 # Fiche de Mélange: N/A
39.0	FINITION	Finition Générale	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
	Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.		
Date:	29/08/12	Sceau:	   
40.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
Comment	Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-34195-2		
41.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
Comment	Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-34636-5		
42.0	PRIMER	Application primer	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
	Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008		
Date:	29 août 12	Sceau:	  # Fiche de Mélange: N/A

Date: Mardi, 2012-06-12 07:47:44  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 42020

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro DKC134-0073

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

43.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 30-8-12 Sceau:



44.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Date: 30/8/12 Sceau:





Date: Jeudi, 2012-07-19 13:38:33  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin	: UTILITY POD BASE
Numéro Job	: 43142	Numéro Article	: DKC134-0075
Numéro	: 4345	Numéro Dessin	: D2202
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2012-07-19 No. :	Révision dessin	: G
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Resine Darakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - Type :	Date Dûe	: 2012-07-26 Qté: 1 Ud UNITE
Job précédente	: 42021		
Écrit par	:		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N° de Pièce Client: D2202-5		

Process Sheet Rév.: 02 AAC1885 était AC0883,  
AAC1887 était AC0884

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou	Description :
---------	------------	---------------

1.0	AAC1616	N° 83634, Frekote Loctite Wolo
-----	---------	--------------------------------

Comment Qty.: 0.030 UNITE(s)/Unit Total : 0.030 UNITE(s)

N° 83634, Frekote Loctite Wolo

# de Lot:

1-33185-1

2.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation du moule DKO-0331 selon IF134-0011.

Date: 7/28/12 Sceau:



3.0 AMB0350

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Comment Qty.: 1.250 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.250 KILOGRAMME(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot:

1-30801-1

4.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Comment Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-27829-1

5.0 GEL COAT

Application du Gel Coat ✓



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer le Gel Coat sur le moule selon IF134-0011.

Date: 7/28/12 Sceau: AL.





Date: Jeudi, 2012-07-19 13:38:33  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 43142

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro DKC134-0075

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

6.0 AMB0214 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Comment Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total: 9.9 VERGE(s)  
9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-36539-2

7.0 AAC1885 Tissu à délaminer Release ply B

Comment Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total: 9.16 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

# de Lot:

N/A 20/07/12



S.V

8.0 AAC1608 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Comment Qty.: 6.60 VERGE(s)/Unit Total: 6.60 VERGE(s)  
5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot:

1-28178-1

9.0 AAC1887 Wrightlon 5200 Bleu P3

Comment Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total: 14.95 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

# de Lot:

N/A 20/07/12



S.V

10.0 AC0885 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Comment Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total: 12.50 VERGE(s)

11.0 AC0943 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Comment Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total: 42.63 PIED(s)

12.0 AC0886 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Comment Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total: 3.0000 ROULEAU(s)

13.0 AC1091 Film durisol # 3001792

Comment Qty.: 12.50 METRE CAR(s)/Unit Total: 12.50 METRE CAR(s)

14.0 TAILLAGE Faire le tailage du matériel ✓



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire le tailage du matériel et le matériel pour le Bagging selon IF 134-0011.

Date: 20/07/12 Sceau:



15.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Comment Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

136528-1

16.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Comment Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-27829-1



17.0 LAMINAGE Faire le laminage ✓



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire le laminage des tissus(verre et Kevlar) selon IF134-0011.

















Date: 20/07/12 Sceau: AL



Date: Jeudi, 2012-07-19 13:38:33















Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client:	DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin:	UTILITY POD BASE
Numéro Job:	43142	Numéro	DKC134-0075
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
18.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce	
 			
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire la poche à vide selon IG 0012.			
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			
Heure début Curing: 2.30  Heure Fin Curing: 4.10 			
Date: 07-08-12 Sceau: 			
19.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
<b>Comment</b> Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)			
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-36528-1			
20.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9	
<b>Comment</b> Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)			
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27629-1			
21.0	IF134-0021	D2202-103 Foam Core ( Utility pod Base )	
<b>Comment</b> Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)			
D2202-103 Foam Core ( Utility pod Base ) N° de Job: 42509			
22.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel 	
 			
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Sceller le Foam Core N° DKC134-0021 selon IG 0106 			
Date: 08-08-12 Sceau: 			
23.0	AAC1611	Polybond B46F	
<b>Comment</b> Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)			
Polybond B46F N° de Lot: 1-29934-1			
24.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique	
 			
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Positionner et coller le Foam Core N° DKC134-0021 selon IF134-0011.  			
Date: 08-08-12 Sceau: 			

Date: Jeudi, 2012-07-19 13:38:33  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client:	DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin:	UTILITY POD BASE
Numéro Job:	43142	Numéro	DKC134-0075
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
25.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la poche à vide selon IG 0012.			
Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond.			
Heure début Curing: <u>10:30</u> Heure Fin Curing: <u>11:10</u>			
Date: <u>08-08-12</u> Sceau:   <u>AL</u>			
26.0	DECOUPE	Découpe manuelle des pièces	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la découpe manuelle du foamcore selon  11 point 8.5.			
Date: <u>9/08/12</u> Sceau:  <u>AL</u>			
27.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Comment	Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-30528-1</u>		
28.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9	
Comment	Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-27829-1</u>		
29.0	LAMINAGE	Faire le laminage ✓	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire le laminage des derniers tissus selon IF134-0011.			
Date: <u>9/08/12</u> Sceau:  <u>AL</u>			
30.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la poche à vide selon IG 0012.			
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			
Heure début Curing: <u>12:30</u> Heure Fin Curing: <u>2:00</u>			

Date: Jeudi, 2012-07-19 13:38:33

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 43142

Numéro DKC134-0075

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Date: 9/08/12 Sceau:



31.0

AAC1615

D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

Comment Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total: 3 UNITE(s)

D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

N° de Lot: 1-36372-1

32.0

AAC0102

Colle Araldite N° 2012 (50ml)

Comment Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total: 0.50 UNITE(s)

Colle Araldite N° 2012 (50ml)

N° de Lot: 1-35693-1

33.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique ✓



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Coller les trois doubliers N° D3001-1 selon IF134-0011.

Faire trois petites poches à vide selon IG 0012.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Heure début Curing: 8:45

Heure Fin Curing: 9:45

Date: 13/08/12 Sceau:



34.0

AAC1492

N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

Comment Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total: 0.030 GALLON(s)

N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

# de Lot: 1-36797-1

35.0

FINITION

Finition Générale ✓



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doubliers à l'aide du "Filler" P15-3 et laisser sécher.

Date: 19/08/12 Sceau:



36.0

AAC1680

D3048-1 Doubler

Comment Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

D3048-1 Doubler

N° de Lot: 1-36372-1

37.0

LAMINAGE

Faire le laminage ✓

















Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire le laminage des tissus pour épaissir et installer le grand doubler selon IF134-0011.













Date: Jeudi, 2012-07-19 13:38:33  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client:	DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin:	UTILITY POD BASE
Numéro Job:	43142	Numéro	DKC134-0075
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
	Date: <u>13/08/12</u> Sceau: 		
38.0	AAC1492	N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler	
Comment	Qty.: 0.060 GALLON(s)/Unit Total : 0.060 GALLON(s) N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler # de Lot: <u>1-36797-1</u>		
39.0	FINITION	Finition Générale	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Faire la finition de l'intérieur selon IG 0043.  Vérifier la surface intérieure du Pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine aux endroits où il y a des bulles d'air.  Corriger les imperfections de surface à l'aide du "Filler" P15-3.  Laisser sécher jusqu'au lendemain. Date: <u>15-08-12</u> Sceau:   		
40.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la pièce.  Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide d'un manche de tournevis. Date: <u>15/08/12</u> Sceau: 		
41.0	TRIMAGE	Trimage	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Faire le trimage selon IF134-0012. Date: <u>16/08/12</u> Sceau:  		

Date: Jeudi, 2012-07-19 13:38:33  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client:	DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin:	UTILITY POD BASE
Numéro Job:	43142	Numéro	DKC134-0075
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
42.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
Comment	Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: <u>1-33616-3</u>		
43.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
Comment	Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: <u>1-34636-5</u>		
44.0	PRÉPARATION	Préparation du matériel	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  Préparer la pièce selon IG 0008. Date: <u>17 août 12</u> Sceau: <u>ML 14301</u>		
45.0	PRIMER	Application primer	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Préparer et appliquer le primer selon IG 0008. Date: <u>17 août 12</u> Sceau: <u>ML 14301</u> # de Fiche technique: <u>N/A</u>		
46.0	FINITION	Finition Générale	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Ponçer le "Primer" batisseur selon IG 0008. Date: <u>21/08/12</u> Sceau:   		
47.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
Comment	Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: <u>1-33616-3</u>		
48.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
Comment	Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: <u>1-34636-5</u>		
49.0	PRIMER	Application primer	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Préparer et appliquer le primer selon IG 0008. Date: <u>20 août 12</u> Sceau: <u>ML 14301</u>		

Date: Jeudi, 2012-07-19 13:38:33

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 43142

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro DKC134-0075

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

50.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 27/07/12 Sceau:



51.0	EMBAL / ENTREPO	Emballage & Entreposage
------	-----------------	-------------------------



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057.

Date: 27/08/12 Sceau:

